京 機 短 信

No.230　2014.05.05

京都大学機械系工学会（京機会）　tel.& Fax. 075-383-3713
E-Mail:　jimukyoku@keikikai.jp
URL: http://www.keikikai.jp
編修責任者　久保愛三

京都・祇園ツアー

1972 卒　　岡本雅昭

京都大学・機械工学科卒業 OB 達 30 人による『第 2 回・京都あそ歩』に参加しました。4/26（土）午後、さわやかな春の日差しの中、四条河原町駅からか東へ鴨川を渡り、祇園花見小路を南へ 300m ほどに所在する京都最古の禅寺『建仁寺』、直ぐ東隣の祇園甲部歌舞練場での第 142 回『都をどり』の鑑賞、木屋町二条に所在する山縣有朋・別邸『第二無鄰菴』での懇親会、二次会は祇園のお茶屋『みの竹』での芸妓さん、舞妓さんとの歓談など先輩諸氏と楽しかった 1 日を過ごしましたので、写真レポートでご紹介します。

四条大橋から鴨川、南座方面の眺め。

鴨川右岸には早くも川床の列。

四条通に面する京都・南座正面。

祇園新橋

巽橋

白川

祇園新橋（四条の北側）は、重要伝統的建造物保存地区に指定される祇園発祥の地です。寛文十年（1670）以降、同地区が江戸時代の町民の大衆文化の浮世草子、浄瑠璃、歌舞伎、音曲の舞台となり、絢爛豪華を極める今も伝統芸能として継承発展しています。白川が流れ、町家造りの軒を連ねる新橋地区は重要な文化財とのことです。

辰巳神社

毎年 6 月第 1 日曜・正午には比叡山・明王堂・大阿闍梨が切廻りの途中、辰巳神社で『放生会』（日々殺傷ごとが多い我々の供養）の行事が行われています。

祇園街

八坂神社

八坂神社：
平安遷都以前の斉明天皇二年（656）に、この付近の素戔嗚尊を祀ったのが起源。素戔嗚尊、櫛稲田姫命及び八柱御子神を祭神とする神社で、一般に「祇園さん」又は「八坂さん」として親しまれています。

（つづく）

野次馬話　第 95 話

S43 卒　　遠藤　照男

「トマト育った遺伝子で」

2008.05.24 朝日新聞夕刊の、写真・見出し・副見出しを併せて 600 字余りのスペースに書かれた科学記事の見出しである。何でも押し込み、遺伝子で変わるが遺伝子で育つ訳ではないのに、見出しを気取ってつけるから、本文を読まなければ何のことか分らない。

記事の内容は、現在のトマトは、16 世紀頃に起きた遺伝子の変異によって大きくなった。原種のトマトの大きさが直径 0.5 ～ 1cm で実の中の房室が 2 ～ 4 個だったのに対し、遺伝子変異によって、直径は 10cm かそれ以上、房室は 8 個以上のものがあるまでに変化したと言う記事。「遺伝子変化で１千倍に」でじゅうぶんではないの？

蒸気タービンの歴史（その 12)

The History of Steam Turbine

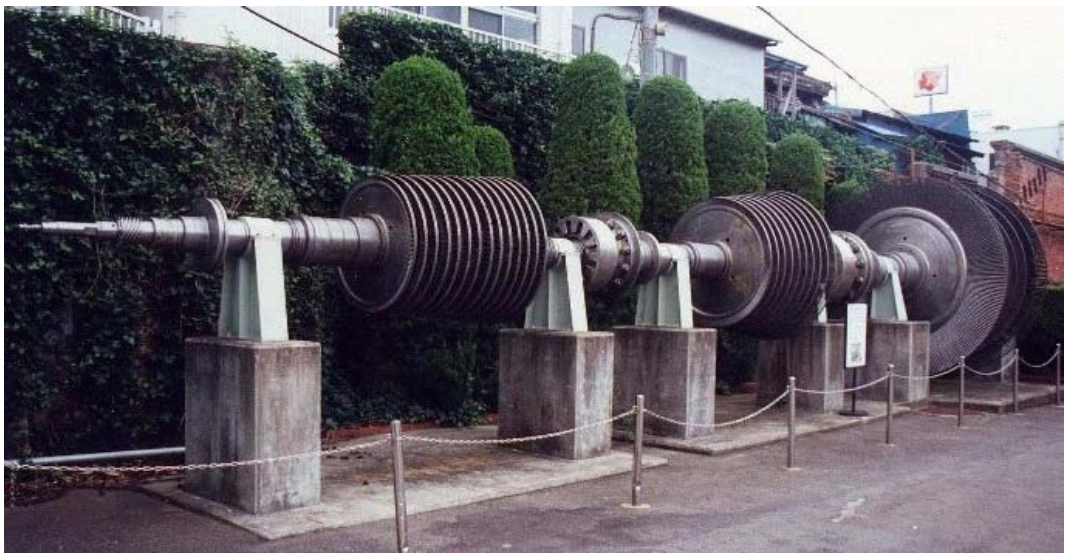
藤川 卓爾（S42)

転載元：火力原子力発電技術協会，
「火力原子力発電」，Vol.61，No.8，pp.33-45,(2010-8)

6．日本における蒸気タービンの発達(1940 年代まで)[13),(14)]

6.4 1940 年代までのタービンの例[13)]

6.4.1 発電用



前号に載せるべき写真が漏れていました。申し訳ありません。

写真 14　尼崎第二発電所 75MW タービンのロータ

［提供］　三菱重工業(株)長崎造船所

6.4.2 船舶用

(1)東洋汽船春洋丸用タービン[22)]

形式：3 シリンダ純反動式直結型　出力：3 × 6,330HP(3 ×約 4,720kW)
回転数：300rpm　翼列平均直径：
高圧タービン：1,940 ～ 2,030mm　低圧タービン：2,740 ～ 2,920mm
翼列数：　高圧タービン：64　低圧タービン：48
1911 年(明治 44 年)　三菱長崎造船所

6.1.2 項で述べた 1908 年(明治 41 年)就航の東洋汽船会社の天洋丸，地洋丸に搭載されたパーソンスタービンは英国からの輸入機であるが，姉妹船 3 隻目の春洋丸には国産のパーソンスタービンが搭載された。図 24 に春洋丸用タービンの断面図を示す。上が中央の 1 軸を駆動する高圧タービン，下が左右の 2 軸を駆動する低圧タービンである。低圧タービンの排気側には後進タービンが設けられている。このタービンの工場製作風景を写真 15 に示す。画面の手前に高圧タービン，後方に低圧タービンが見える。5.1 節，写真 4 のタイタニック号の低圧タービンに比べると小さいが，直結型タービンは巨大なものとなる。

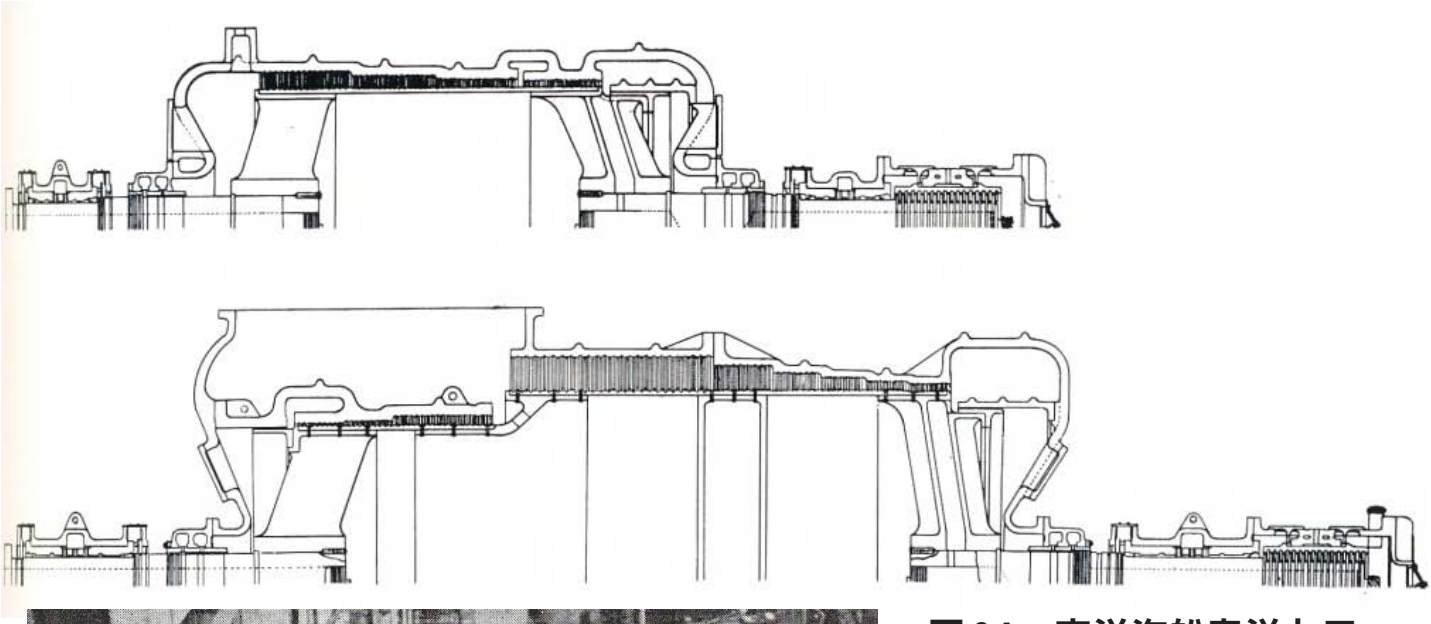


図 24　東洋汽船春洋丸用タービン断面図

[出典]　三菱造船株式会社「創業百年の長崎造船所」, p.171.(1957-

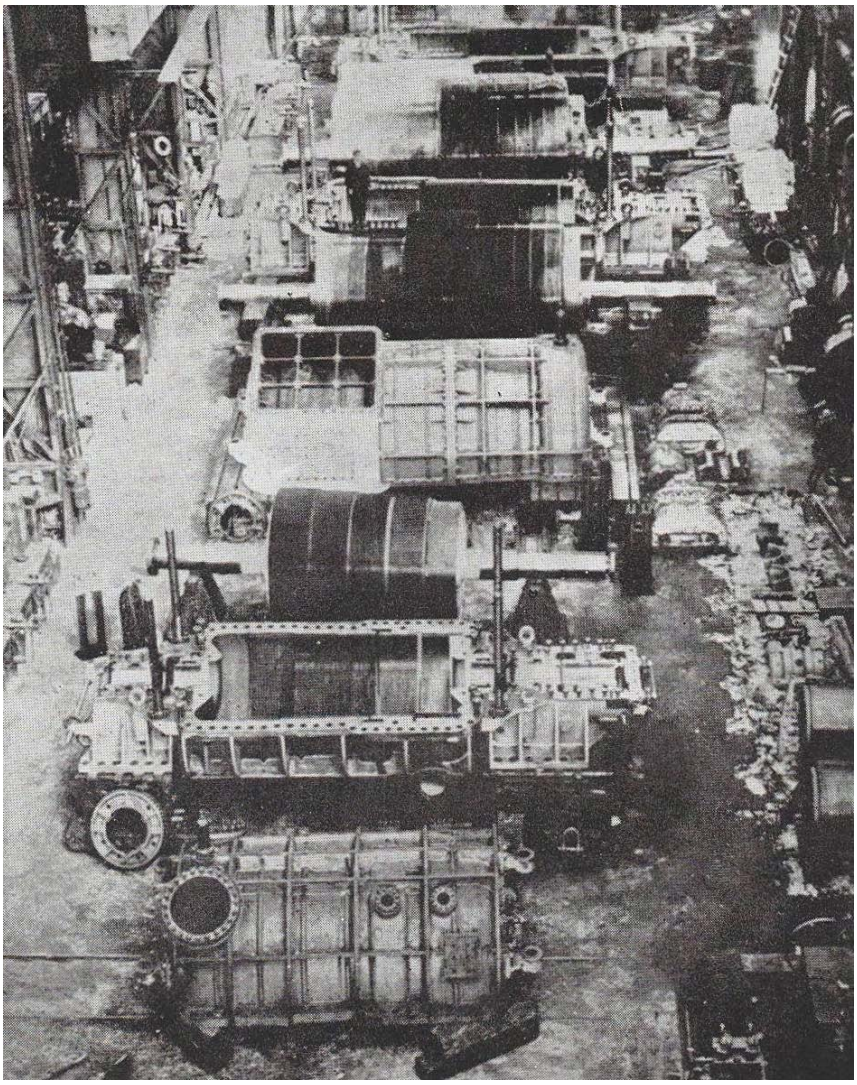


写真 15　春洋丸用タービン製作風景

[出典]　三菱造船株式会社「創業百年の長崎造船所」, p.163,(1957-10)

(2)東洋汽船安洋丸用タービン(写真 16)

形式：複シリンダ純反動式 1 段減速型　出力：2 × 3,750HP(2 ×約 2,800kW)
プロペラ回転数：100rpm　蒸気条件：1.38MPa，飽和(約 198℃)
翼列平均直径：　高圧タービン：435 ～ 700mm
低圧タービン：830 ～ 915mm　翼列数：
高圧タービン：69　低圧タービン：36

減速装置歯車比：　高圧タービン：20.37　　低圧タービン：17.74

1913 年(大正 2 年)　三菱長崎造船所

国産初の減速装置付舶用タービンである。減速装置を用いて，タービンの回転数を上げたので，写真 16 に示すように直結型に比べてきわめてスリムなタービンになっている。写真の左端の矩形断面のダクトが低圧タービンの排気管と思われる。

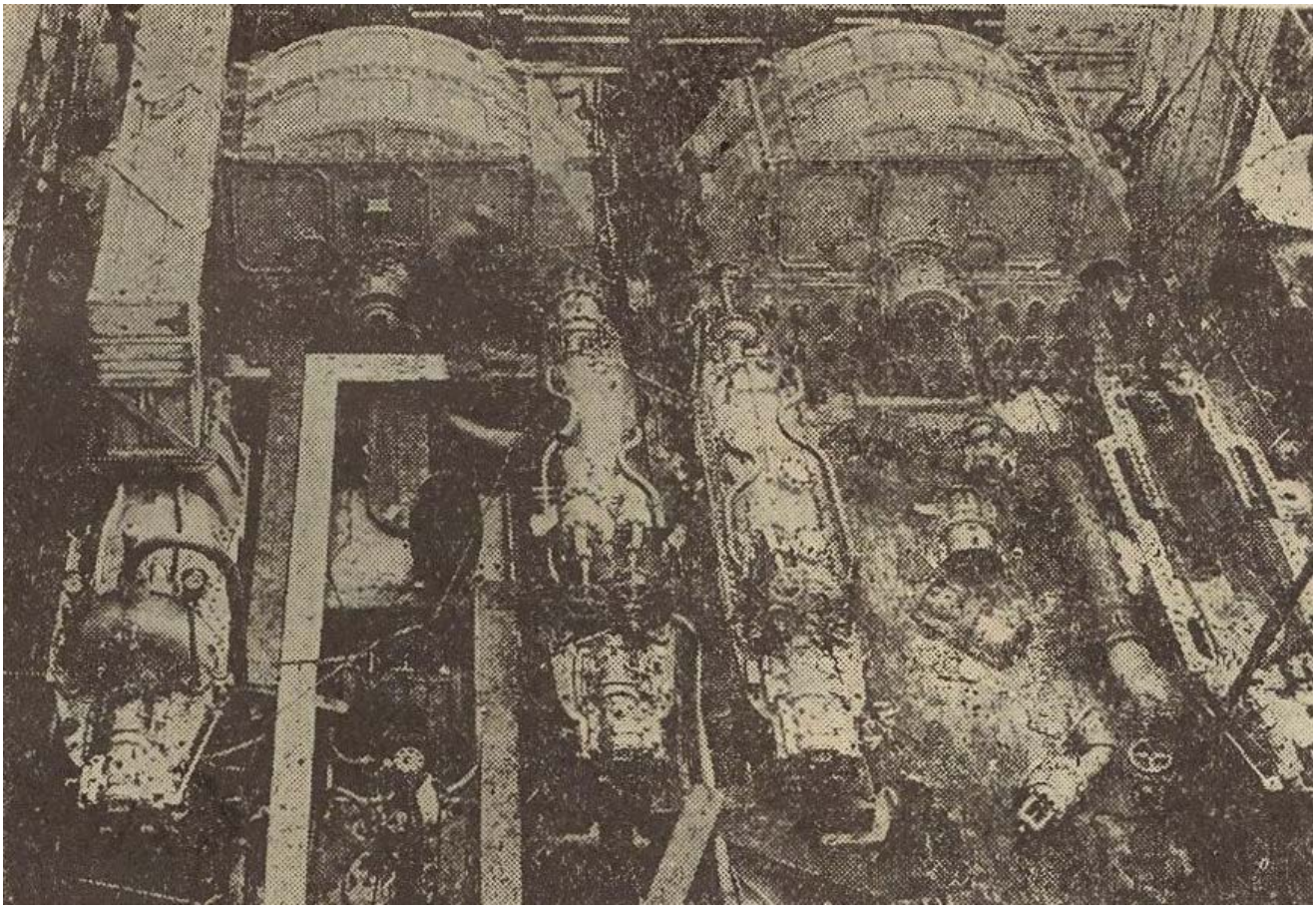


写真 16　東洋汽船安洋丸用タービン

[出典]　吉田　孝太郎「我が国における蒸気タービンの発達」，日本機械学会誌，機械学会創立 40 周年記念号，第 41 巻，第 253 号，pp.440-452,(1938-4)

(3) 日本郵船箱根丸用タービン

形式：3 シリンダ純反動式 2 段減速型　出力：2 × 4,800HP(2 ×約 3,580kW)

プロペラ回転数：91.5rpm　　蒸気条件：1.38MPa，253℃

翼列平均直径：　高圧タービン：425 ～ 535mm　中圧タービン：435 ～ 685mm

低圧タービン：760 ～ 1,200mm

翼列数：　高圧タービン：26　　中圧タービン：18　　低圧タービン：10

減速装置歯車比：　高中圧タービン：37.6　　低圧タービン：　27.7

1921 年(大正 10 年)　三菱長崎造船所

国産初の 2 段減速装置付舶用タービンである。2 段減速にすることによってより大きな減速比がとれるようになり，高中圧タービンの回転数をさらに上げてよりコンパクトなものにできた。

(4)戦艦大和・武蔵用タービン[23]

形式：4 シリンダ純衝動式 1 段減速型(艦本式 2 号丁 1 型)
出力：4 × 37,500HP(4 ×約 28,000kW)　　プロペラ回転数：225rpm
蒸気条件：2.45MPa，325℃　　節円径：高圧タービン：900 ～ 1,000mm
低圧タービン：1,740 ～ 1,640mm
翼列数：高圧タービン：カーチス 1 ＋ラトー 4　　低圧タービン：5
減速装置歯車比：高圧タービン：14.7　　低圧タービン： 9.5
1941，1942 年(昭和 16，17 年) 呉海軍工廠，三菱長崎造船所

図 25 のように高圧，低圧タービン各 2 基と巡航タービン 1 基からなる 1 段減速タービンが 4 台搭載され，4 本の推進軸を駆動する。ちなみに，蒸気は合計 12 台のボイラより 1 台あたり約 60t/h 供給される。戦艦武蔵(長崎造船所建造)の低圧タービンは長崎造船所で製作された。　蒸気条件は当時の艦船用標準の 2.94MPa，350℃より 1 段階下げて信頼性確保に万全を期した[20]。

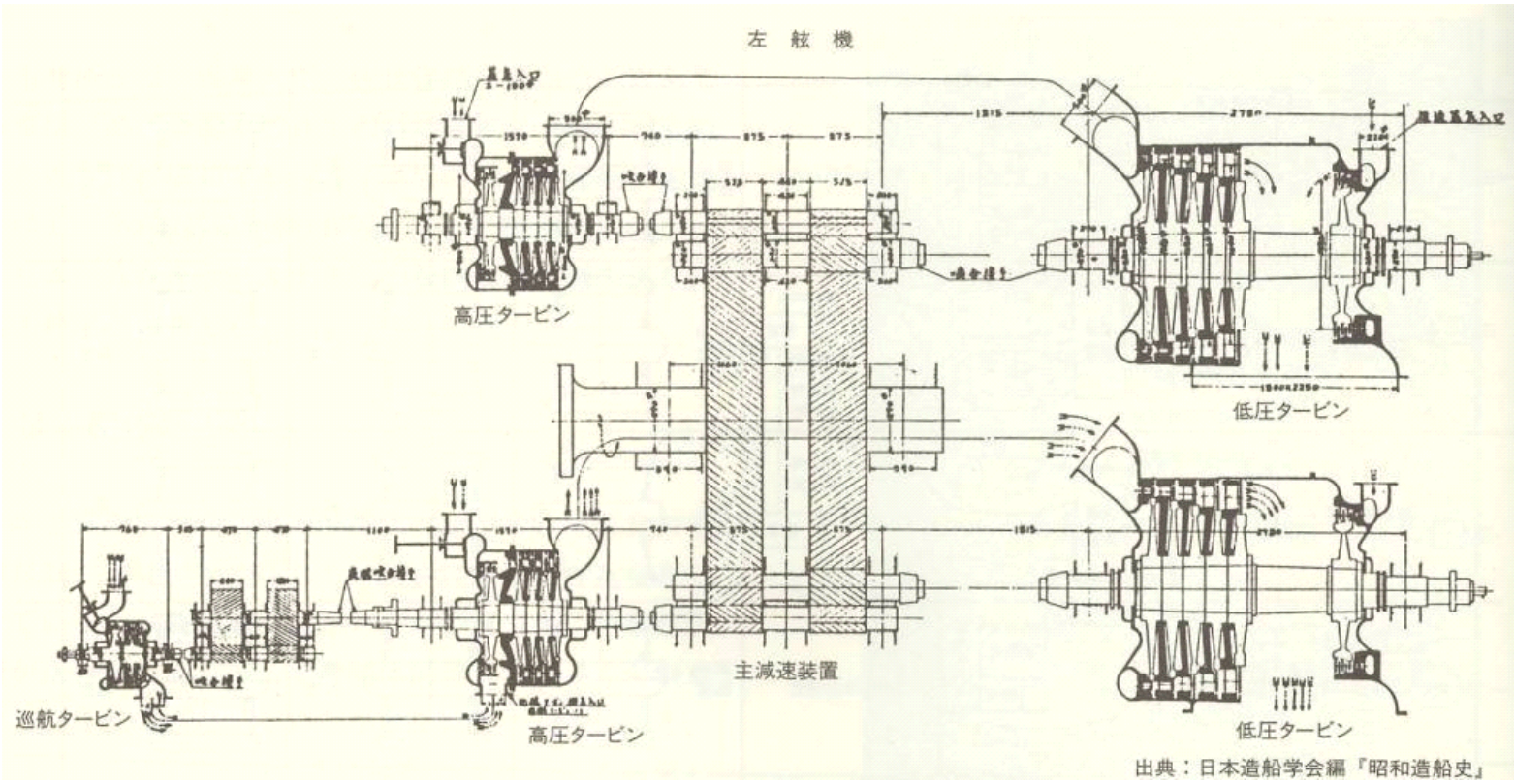


図 25　戦艦大和・武蔵用タービン

[出典]　牧野　茂 / 古賀　繁一　監修，『戦艦武蔵建造記録』刊行委員会　編著
「戦艦武蔵建造記録」，p.92，アテネ書房，(1994-10)

(つづく)

京機会　４３年卒同期会　報告

S43　瀧本正民

４３年卒は、毎年、各支部の同期生が回り持ちで幹事になり、日本のどこかで同期会をやることにしているが、今年は、中部支部同期生が幹事で、４月１１日～１２日に開催した。

初日は、２０年ぶりの遷宮を終えた伊勢神宮外宮・内宮を参拝し、身心を清めた後、鳥羽の旅館で旧交を温めたが、お互いに元気に参加できることの幸せを再確認。翌日は名古屋のＪＲリニア鉄道館を見学後、京機会春季大会行事に合流し、セントレア空港滑走路＆消防施設見学、京機会の総会、懇親会に出席し、充実した二日間を終えました。

来年は、九州、中国、四国の同期生に幹事役をお願いすることになったので、楽しみにしております。

2014 年幹事：加藤健治、瀧本正民、中西清、新美友治、特別幹事：熊澤正博

【随時連載】

ロシアは今

久保　愛三　　昭和41年卒

1回休載しましたが、228号(2014.04.05）からのつづきです。

第4話　イシェフスク

イシェフスクの町につきました。13時、快晴です。気温はマイナス27度C。小さな空港で、飛行機から降り、歩いて待合室に入りました。荷物もその部屋に運ばれてきて床に広げられました。大学から助手の人が迎えに来てくれていて、彼の車で宿舎のホテルに向かいます。空港から町まで広い道の両側に真新しい自動車の販売店が並びます。トヨタ、日産、ベンツ、VW、アウディ、etc．　大手はみんなあるようです。この町が1980年まで地図にも存在を知らされない秘密都市であったというような暗さは全く感じられません。ホテルに着きました。西側イメージの綺麗なホテル Park-Inn です。部屋は大きく明るく、ダブルベッドが2つあってバス、トイレも綺麗です。蛇口をひねるとすぐにお湯が出ます。日本のイメージで言うと一泊20,000円見当の部屋です。

15時過ぎから市内観光に連れて行ってくれました。寒いが空気は綺麗ですがすがしく、マイナス27度Cの厳しさは感じられません。見晴らしの良いところに来て西を見ると市内が一望できました。工業都市らしく煙突から煙が立ち上り、それが風に流されて、地平線まで続くと思われるほどの帯を空に作っています。それが夕日の逆光に映えて、白、オレンジ、赤、ブルー、灰色、と、夕暮れに向かってゆく濃紺の空の中で彩雲を作り、印象的な美しさです。まさに一幅の絵を見ている感じです。だけど、この煙の量は・・・、公害もひどいんだろうなと想

像しましたが、それにしては空気の汚さはあまり感じません。あ、そうか。ここはマイナス 27 度 C。蒸気は煙突を出た途端に氷になり、融けずに風に流されて行くんだ、と理解しました。後で煙草飲みの日本からの参加者にこの話をすると、たばこの煙を勢いよく吐き出すとずっと先まで消えずに飛んでゆくよ、と教えてくれました。納得納得。

町には大型のショッピングモールが数軒あり増す。おそらく西側資本のショッピングモールです。案内してくれていた人は、町の人口に比べて大型ショッピングモールの数が多すぎ、食い合いをしてつぶれるとまた新しいのができる、と言っていました。昔からの個人小売店の数はあまり多くないようで、ロシアでも小規模個人経営の店の存続は難しくなってきているのかもしれません。

日本からずいぶんと北にあるこの町では、1 月なので早く夜になるのですが、日が落ちてから完全に暗くなるまでにずいぶん時間がかかります。濃紺の空の下、薄暮の白い町はなかなか美しいものです。道のわきの公園には氷の彫像や滑り台があって、子供が滑って遊んでいました。この寒さなら、氷で滑っても濡れる恐れは全くないので、横に居ている母親も放ーたらかしです。集合にはぐれた人を待つため、マイナス 28 度の中で 15 分ほど人待ちをする羽目に陥りました。最初は着込んでいるためか、それ程、寒くはなかったのですが、だんだん冷えてきます。マイナス 28 度は伊達じゃないですね。もう 15 分待てと言われればギブアップです。だけど案内の女の子は平気な様子です。やっぱり耐寒性能が違うようです。

マイナス 30 度の夜の市内観光。左端が案内の女の子

夜目、遠目、傘の内、ではないですが、この薄暮ですれ違うロシアの女性は本当に綺麗です。20 歳代前半までは美人でも、それ以降はひどいデブになるとかの悪口を良く聞いていましたが、こちらですれ違う中年ならびに高齢の女性の多くは、すらっとしていて美人です。アメリカやドイツの状況と比べてみると、特にその感を強くします。

ここは、ウドムルト共和国（ウドムルティア）の首都。この地方の言葉はロシア語とは全然異なる言葉だったそうなのですが、「今はこの言葉は学校でも教えられず、話しているのは田舎の老人のみで、間もなく完全に消える運命にあるのよ」と案内の女の子が言いました。恐らくこの娘は、その丸顔の様子やあまり背が高くないこと、髪の毛が少し赤みがかった金髪であることなどからしてウドムルト人なのでしょう。一寸さびしそうでした。別の意味で歴史の一断面を見る思いです。スターリン時代にこの町がひどい粛清に合ったことの記憶もまだどこかに残っているのかもしれません。それ程昔でもないエリツィン時代にも、ウドムルト共和国のボスがエリツィンを「低脳大統領」といったウドムルト事件があったのも、この歴史と無関係では無いかもしれません。その案内のお娘さんが「ロシア語では赤と言うのは美しいという意味です。」と教えてくれました。赤の広場とか、共産党の赤とか、ロシアには色々なところに赤がありますが、この「赤」を「美しい」と書き換えると、日本人がその表現から受けるロシアの印象は随分と変わりますね。何事も、知らないことは恐ろしいことです。

（つづく）

京機短信への寄稿、　宜しくお願い申し上げます

また、原稿が切れてきました。京機短信存続が問題になるレベルです。
是非とも投稿、お願い致します。　気楽に　！！

【要領】

*宛先は京機会の e-mail：　**jimukyoku@keikikai.jp**　です。*

原稿は、割付を考えることなく、適当に書いてください。　割付等、掲載用の後処理は編集者が勝手に行います。　　宜しくお願い致します。

● 詳細はPDF版でご覧下さい。

１．平成25年度　光産業国内生産額、全出荷額調査結果について

H26.3.18 光産業技術振興協会

http://www.oitda.or.jp/main/press/prdct13-01.pdf

― 2012 年度国内生産額（実績）は7 兆1,398 億円、成長率 ▲2.9 % ―

― 2012 年度全出荷額（実績） は 15 兆1,117 億円、成長率 ▲5.9 % ―

『国内生産では太陽光発電と固体照明分野、全出荷では太陽光発電、固体照明と情報通信分野がプラス成長になった。太陽光発電分野はFeed in Tariff (FIT)の導入により、産業・電力事業用途が牽引して、システム・モジュールともに大幅に増加した。固体照明分野は、省エネ意識の高まりにより3 年連続大幅に増加した。また、情報通信分野は光ファイバケーブルの海外出荷が伸びて、全出荷がやや増加した。減少が大きい分野は、ディスプレイ、情報記録と入出力分野となった。ディスプレイと情報記録分野は前年の地デジ化への移行とエコポイントの終了による需要の反動と継続的な価格低下により減少となった。入出力分野はスマートフォンへのシフトが進みコンパクトカメラ市場が減少、また、カメラ付き携帯電話は海外勢が勢力を伸ばして減少となった。』

― 2013 年度国内生産額（見込み）は8 兆6,182 億円、成長率 20.7 % ―

― 2013 年度全出荷額（見込み） は17 兆286 億円、成長率 12.7 % ―

『円安、公共投資の増加により景気が上向いて、情報記録と入出力分野を除いてプラス成長が見込まれている。特に、太陽光発電分野は前年のFIT 導入により、産業・電力事業用途が増加して大幅なプラス成長が見込まれている。情報通信分野は100Gb/s 伝送の導入が始まり増加が見込まれている。ディスプレイ・固体照明分野はディスプレイでは高精細のパネルが牽引して市場の回復の見通しが得られ、固体照明では引き続き省エネ意識の高まりにより増加が見込まれている。また、設備投資も回復の兆しがみられ、レーザ加工、センシング・計測分野も増加が見込まれている。一方、情報記録分野は大容量ハードディスク等選択肢も広がって記録型BD が低調となり、また、入出力分野はデジタルカメラが減少する等海外市場が低迷し、減少が見込まれている。』

― 2014 年度国内生産（予測）はやや増加 ――

― 2014 年度全出荷（予測） は やや増加 ――

『太陽光発電分野は前年度に引き続き産業・電力事業用の建設が加速され国内生産・全出荷ともに増加が予測されている。景気の上昇が期待され公共投資・設備投資・個人消費の継続などにより、ディスプレイ・固体照明、レーザ加工、センシング・計測分野は国内生産・全出荷ともにやや増加が予測されている。情報通信分野は100Gb/s 伝送の導入が続くものの国内生産・全出荷ともに横ばいが予測されている。入出力分野は高機能製品のデジタルカメラ市場が回復するものの国

内生産・全出荷ともに横ばいが予測されている。情報記録分野は記録型 BD の低調により国内生産・全出荷ともにや減少と予測されている。』

２．「目」を制する者はクルマを制す　　2014.4.8　日経ビジネス Online

欧米の規制強化で車載カメラ市場が急拡大

http://business.nikkeibp.co.jp/article/opinion/20140404/262379/?P=1

ショッピングセンターなど人通りのある駐車場を想像してほしい。運転者が駐車スペースを見つけ、座席越しに後ろを見ながらハンドルを切ってバック駐車をしようとした瞬間。死角となっていた物陰から幼児が飛び出してきた。急ブレーキを踏んで難を逃れたものの、驚きで背筋はヒヤリとしている。

３．電気機器に見る日本の貿易構造の変化　　2014.4.2　日本経済研究センタ

―　円高修正でも輸入超過が常態化　―

http://www.jcer.or.jp/report/econ100/index4753.html

2008 年９月のリーマン・ショック以降、輸出が伸び悩む一方で輸入が増勢を強めており、貿易赤字は拡大を続けている。その傾向は円高修正後も変わる兆しが見えない。赤字拡大には原発停止による化石燃料の輸入増加という要因もあるが、日本の貿易構造あるいは企業行動がリーマン・ショック後に変化していることも背景にありそうだ。本稿では、この点について検証していく。

- 最近、貿易赤字が拡大を続けているが、原発稼動停止による化石燃料の輸入増や消費増税前の駆け込み対応といった特殊要因だけが背景ではない。テレビやパソコン、携帯電話に代表される電気機器では明らかに構造変化が起きており、それも貿易赤字の拡大に影響を及ぼしている。
- 電機メーカーの多くでは、新興国メーカーの追い上げによって国際競争力が低下していく中で、リーマン・ショック後異常な円高が思いのほか長く続いたことから、国内の生産拠点を統廃合し、海外に移転するという動きを加速させた。
- そうした中、わが国における米アップル社の「ｉＰｈｏｎｅ」人気も手伝って、中国からの情報通信機械の輸入が急増。その結果、国内供給に占める輸入品の割合（輸入浸透度）が５割近くに達するという状況となっている。
- 海外生産シフトの動きは部品メーカーでも徐々に拡大し、国際的な垂直分業（部品を輸出して完成品を輸入する）体制が過去ほど明確ではなくなるもとで、国内電機メーカーの国際競争力低下もあって、昨年来の急速な円高修正にもかかわらず輸出回復が遅れ、貿易赤字は拡大を続けている。

４．海外現地生産の動向と輸出への影響　　H26.4.17　内閣府

http://www5.cao.go.jp/keizai3/monthly_topics/2014/0417/topics_030.pdf

輸出数量は2013 年後半以降、弱めの動きとなっている。この背景として海外現地への生産シフトの影響が指摘されていることから、本稿では、海外現地生産の動向を概観するとともに、輸出に与える影響について考察する。

５．激変する貿易構造と輸出競争力に必要な視点

2014.4.8　国際貿易投資研究所

http://www.iti.or.jp/column017.htm

日本の貿易収支は大震災の発生した2011 年以降に赤字へ転換した。天然ガスなどの輸入が大きく拡大したためだ。輸出も海外への生産移転などにより構造的に数量が伸びなくなっている。こうした日本の貿易構造の変化は断片的に目や耳に入ってくるが、その進化のスピードが速いため、往々にして我々の認識を上回ってしまう。貿易構造が激変している背景とその対応を探ることにしたい。

６．日本の電子産業“凋落”の要因は　【2014 年第1 四半期ランキング】

2014.04.01　日経テクノロジーOnline

http://techon.nikkeibp.co.jp/article/COLUMN/20140328/342843/

今回のサイトマスター便りは少し趣向を変えて、2014 年第1 四半期（1 月1 日～3 月31 日）に日経テクノロジーオンライン上でよく読まれた記事ランキングをレポートします。

７．電子立国は、なぜ凋落したか　2014.04.17　日経テクノロジーOnline

成功体験から、産業全体が抜け出せない

長期的視点からのまとめ――成功は失敗のもと

http://techon.nikkeibp.co.jp/article/COLUMN/20140303/337597/

「電子立国は、なぜ凋落したか」と題した本連載を、今回でひとまず締めくくりたい。本連載はもともと、『電子情報通信と産業』と題する書籍［西村吉雄著、コロナ社、2014 年］との関連で企画された。ただしこの本は、日本の電子産業の衰退を主題としているわけではない。電子情報通信分野の総合的産業史、これが、この本の内容である。記述を日本に限定してはいない。

http://techon.nikkeibp.co.jp/article/COLUMN/20131120/317532/

８．日の丸製造業を蘇らせる！“超高速すり合わせ型”モノづくりのススメ

自縄自縛の“モジュール化のジレンマ”から抜け出せ。次世代すり合わせ術の核は技術の標準化にあり　2014.4.2日　DIAMOND Online

http://diamond.jp/articles/-/51017

読者諸氏は、「モジュール化」という言葉に対して、どんな印象を持つだろうか。世間では、一時期大赤字に苦しんだ日の丸家電メーカー各社が、自らの首を絞め

てしまった原因の1つであるようなイメージを持たれているフシもある。

９．景気回復の兆候か、渋めの要素技術に注目集まる

2014.04.16　日経テクノロジーOnline

http://techon.nikkeibp.co.jp/article/COLUMN/20140415/346521/

日経テクノロジーオンラインの電子デバイス関連サイト「半導体デバイス」「半導体製造」「EDA・ソフトウエア」「アナログ」「電子部品」に投稿された全ての記事（日経BP半導体リサーチ記事を含む）のうち、直近の約4週間（2014年3月17日～4月20日）にアクセス数が多かった記事を紹介する。渋めの要素技術に関連した記事がよく読まれた。

１０．アップルに差す2つの影

「Haunted Empire」著者の感じたデジャヴと変転する帝国　2014.4.15

Tech MomのNew Wave from Silicon Valley　日経ビジネスOnline

http://business.nikkeibp.co.jp/article/world/20140411/262743/?P=1

アップル創業者である故スティーブ・ジョブズの伝記は数多あるけれど、3月にアメリカで発刊された『 Haunted Empire 』 は、「ジョブズ後のアップル」について書かれた、恐らく初めてのまとまった本だ。

１１．グローバル競争時代のものづくり　～日本企業復権への10カ条

グローバル市場を最速制覇、サムスン流スピード決定術とは

2014.04.14　日経BizGate

http://bizgate.nikkei.co.jp/article/17503119.html

サムスンをめぐる誤解の1つに、「強烈なトップダウンだから意思決定のスピードが速く、大胆な決断ができる」というものがある。一方、日本企業の意思決定スピードが遅いのは一般に、「下からの意見を吸い上げて全体をまとめていくボトムアップ型のプロセスに原因がある」と考えられているようだ。

１２．“ヤメソニー”が受け継ぐものづくりの魂

脳が感じる映像価値とは？　テレビ第二幕で勝負をかける

2014.4.17　近藤哲二郎　DIAMOND Online

http://diamond.jp/articles/-/51772

ソニーを飛び出し、事業を興す“ヤメソニー”たち。彼らの共通点は、ものづくりに徹底的にこだわり、おもしろいものを生み出そうとするソニーDNAを体現しようと挑戦しているところだ。本連載ではそんな“ヤメソニー”たちを取り上げる。第1回は「ソニー最後の異端児」と呼ばれ、400以上の特許をもつソニーの名物技術者だった近藤哲二郎氏。ソニーの「A3（エーキューブド）研究所」を母体に、I3

（アイキューブド）研究所を立ち上げ、ソニー出身の技術者約30人で映像技術を研究する。

１３．シャープの反省、「僕らはIGZOを過信した」 2014.04.16

危機から1年余り、浮上の糸口を掴めるか 東洋経済Online

http://toyokeizai.net/articles/-/35495

経営危機から1年あまりを経過した今、シャープ経営陣は危機に至るまでの無策について、猛烈に反省している。その意識革命を活写した週刊東洋経済4月19日号<14日発売>特集「シャープの反省」と合わせて読んでいただきたいのが、この記事。デバイス製造の拠点である亀山工場ではなぜ急速に意識改革が進んだのだろうか。

１４．事業構造改革に目途、カギはコア事業の成長戦略 2014.4.11

注目企業は日立と富士通 平川幹夫 DIAMOND Online

http://diamond.jp/articles/-/51469

産業用エレクトロニクス各社の事業ポートフォリオ改革は、2008年後の金融危機後に大きく加速し、目途を付けた。産エレセクターの次の注目点は、コア事業の成長戦略の成否にかかっている。トップピックとしては富士通と日立製作所の2社を取り上げる。